

Date: Monday, 6/12/2006 3:37:07 PM  
 User: Kim Johnston

## Process Sheet

SLIP

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services Drawing Name : FLOOR PROTECTOR FWD RH  
 Job Number : 27509  
 Estimate Number : 11234  
 P.O. Number : N/A Part Number : D32812  
 This Issue : 6/12/2006 S.O. No. : N/A Drawing Number : D3281 REV B  
 Prsht Rev. : NC Project Number : N/A  
 First Issue : N/A Type : PURCHASED PARTS Drawing Revision : B  
 Previous Run : 26354 Material : N/A  
 Due Date : 6/30/2006 Qty: 20 Um: Each  
 Written By :  
 Checked & Approved By :  
 Comment : Est Rev: A 04.07.01 New issue KJ/JLM

## Additional Product

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 PG PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 1493 C Locellis/06 (20)

Description: Floor Protector Fwd, RH

Possible Supplier: Delastek

Certificate of Conformity is required

2.0 D32812P Floor Protector, Fwd RH



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 20.0000 Each(s)  
 Floor Protector Fwd, RH

3.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive &amp; Inspect For Transit Damage

Ensure certificate of conformity is attached

4.0 QC6 DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3280 and certification attached. Visual inspection check for void spots and pins.

5.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location:

R/W D044-719-011 B27486 2x Rec'd  
 Chou 2

ar:

Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: FLOOR PROTCOR FWD RH

Job Number: 27509

Part Number: D32812

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Inspection Level 21

06/21/21

Job Completion



u 7/6/21



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	11095
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:


Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada


Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
18/09/06	15/06/06	4716	C. Lavoie		PO00001493		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
20	0	2	DKC134-0045	Floor Protect Part 2 N° D3281-2 ( F6006 ) Selon dessin D3181 Rev.: B  JOB: 38794      QTÉ: 2  			
			U de M : Each				

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*

☐ Cust.    ☐ Adm.    ☐ Quality    ☐ Ship.

Accepted by: 

Quality department



AQ-357



Client : DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job : 38794  
Numéro Soumission : 2364  
Numéro B.A. :  
Date : 2006-09-12 No. B.V. :  
Revisé : NC  
Rem. : - - Type :  
Objet précédente : 36893

Nom Dessin : FLOOR PROTECTOR  
Numéro Article : DKC134-0045  
Numéro Dessin : D3281  
Projet Numéro : DKC134  
Révision dessin : B  
Matériel : F6006  
Date Dûe : 2006-09-19

Qté: 15 Udm: UNITE

Crit par :  
Vérifié & Approuvé par :  
Commentaires : N° de pièce: D3281-2

Process Sheet Rév.: 00 Création du premier

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 APL0016 Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk.

Commentaire Qty.: 0.167 UNITE(s)/Unit Total: 4.509 UNITE(s)

Lexan F6006 APL0002

N° de L



2.0 SÉCHAGE/ Polycarb F6006 48x96x 0.080" Gris #GY21088

# Lot: 3-5163-8

Expir.:



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 2.0000Min Total Run : 0.9000Hrs  
SÉCHAGE DU MATÉRIEL

Sécher le matériel dans le four à 250° F pendant 6 heures.

Inscrire sur la carte de température le numéro de Job du matériel au séchage.

# de cuisson: 5286

3.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Hrs Total Run : 81.0000Hrs  
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le tailage du matériel selon les dimensions suivantes:

24" x 26" x .125" Thk.

Quantité: 15 Date: 13/06 Sceau:



100cep.

Quantité: Date: Sceau:

# Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR

Numéro Job: 38794

Numéro Article: DKC134-0045

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0 THERMOFORMAGE2 THERMOFORMAGE DES PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 4.5000Hrs  
THERMOFORMAGE DES PIECES

Faire le thermoformage du " Floor Protector " N° D3281-2 à l'aide du moule N° D3281-2T1 sur le  
thermoformeur 4' x 8'.

F.O: 13 sept 06



Autocontrôle du lot de pièce thermoformées.



*manque de  
matériel*

Quantité: 15 Date: 13-09-06 Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

5.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 4.5000Hrs  
TRIMAGE PLASTIQUE DART

Faire le trimage du " Floor Protector " N° D3281-2 à l'aide du gabarit de trimage N° D3281-2T2.

Faire l'ébavurage des pièces.

Autocontrôle du lot de pièce trimées.

F.O: 13 sept 06



Quantité: 14 Date: 14-9-06 Sceau: \_\_\_\_\_

*1 rejet / méthylene  
identifie alcool*



Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

6.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 2.2500Hrs  
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection finale des pièces selon le dessin.

Quantité: 14 Date: 14 sept 06 Sceau: \_\_\_\_\_



7.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 2.2500Hrs  
IDENTIFICATION PIÈCES DART

Faire l'identification des pièces à l'aide des informations suivantes:



# Feuille de Procédé

C/ient: DART Dart Aerospace Ltd.  
 Numéro Job: 38794

Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR  
 Numéro Article: DKC134-0045

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

N° de pièce: D3281-2

N° de Job: \_\_\_\_\_

Date de fabrication: \_\_\_\_\_

Sceau d'inspection.

Quantité: 14 Date: 14-09-06 Sceau:

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

8.0 EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 2.2500Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en platique et ensuite mettre dans une boîte en carton identifiée comme suit:

N° de pièce: D3281-2

Date de fabrication: \_\_\_\_\_

N° de job: \_\_\_\_\_

Quantité: 14 Date: 14/9/06 Sceau:

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_